

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
28. November 2002 (28.11.2002)

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 02/094482 A1

PCT

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B22F 3/105,
B23K 26/34, B29C 67/00

für Systeme und Technologien, Adalbertstrasse 45, 80799 München (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP02/05574

(72) Erfinder; und

(22) Internationales Anmeldedatum:
21. Mai 2002 (21.05.2002)

(75) **Erfinder/Anmelder** (*nur für US*): **SIEVERS, Tim** [DE/DE]; Blütenburgerstr. 4a, 80636 München (DE).
LOHNER, Andreas [DE/DE]; Haarerstr. 6, 85640 Putzbrunn (DE).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(74) Anwälte: JEHLE, Volker usw.; Bosch, Graf v. Stosch, Jehle, Theatinerstr. 8, 80333 München (DE).

(30) Angaben zur Priorität:
101 24 795.8 21. Mai 2001 (21.05.2001) DE

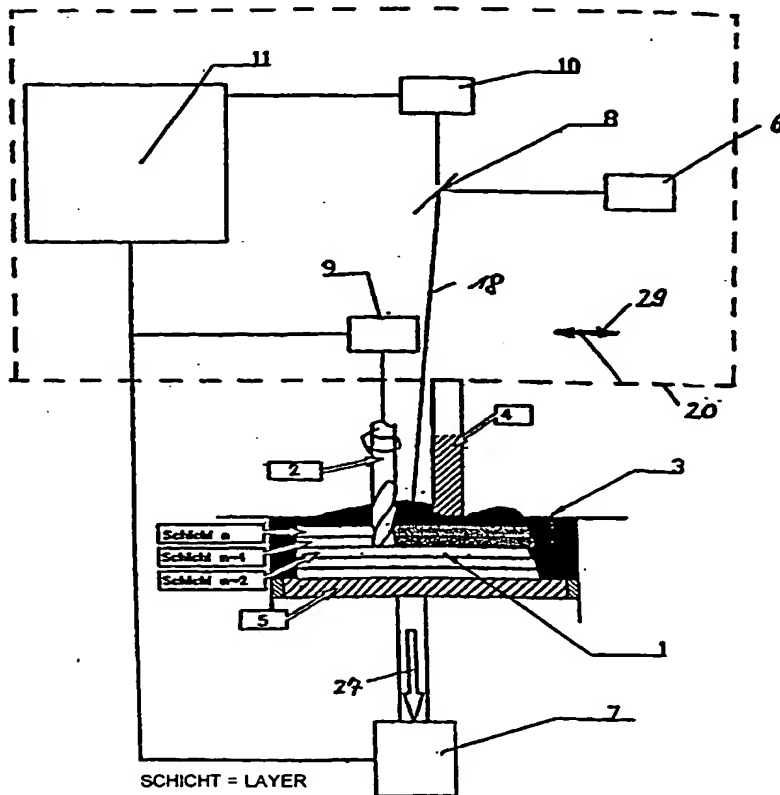
(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR,

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): [BU:ST] GMBH [DE/DE]; Beratungsunternehmen

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DEVICE AND PROCEDURE FOR THE PRODUCTION OF A WORK PIECE WITH EXACT GEOMETRY.

(54) Bezeichnung: VORRICHTUNG UND VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES WERKSTÜCKES MIT EXAKTER GEOMETRIE



(57) Abstract: This invention relates to a device and procedure for the production of a work piece with exact geometry and high surface quality, a form tool in particular. Preferably, the work piece is constructed using a process wherein powder coatings are applied one on top of each other, by means of compaction, said process being computer-controlled. After the powder has been compacted, the surfaces thereof are finely machined in a mechanical manner. During the entire machining process, the work piece to be produced is surrounded with powdery source material.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung und Verfahren zur Herstellung eines Werkstücks exakter Geometrie und hoher Oberflächengüte, insbesondere eines Formwerkzeuges. Vorzugsweise rechnergesteuert wird das Werkstück durch Verfestigung vieler übereinander aufgetragener Pulverschichten aufgebaut. Nach der Pulververfestigung folgt eine mechanische Feinbearbeitung der Oberflächen, wobei während der gesamten Bearbeitung das zu bildende Werkstück von pulverförmigem Ausgangsmaterial umgeben ist.

WO 02/09482 A1